

Acero M-42



C	1.07%	Cr	3.75%	Mo	9.50%
Si	0.30%	W	1.45%	Co	8.00%
Mn	0.30%	V	1.15%		

menos dos horas. Se recomienda tres revenidos dejando que la herramienta se enfríe a temperatura ambiente en cada revenido.

Acero M-42 de alta velocidad que puede ser endurecido a 68 HRC. Por su alta resistencia al desgaste es usado en herramientas de mucha producción o en maquinados muy severos. Puede maquinar piezas de hasta 54 HRC de dureza.

Aplicaciones:

- Brocas
- Buriles
- Machuelos
- Fresas
- Cortadores
- Rimas
- Dados para tarrajas
- Herramientas para torno
- Cuchillas
- Barrenadoras

Tratamiento Térmico:

Forjado: Entre 1090° - 1150°C, no forjar por debajo de 980°C. Enfriar en horno o en cal.

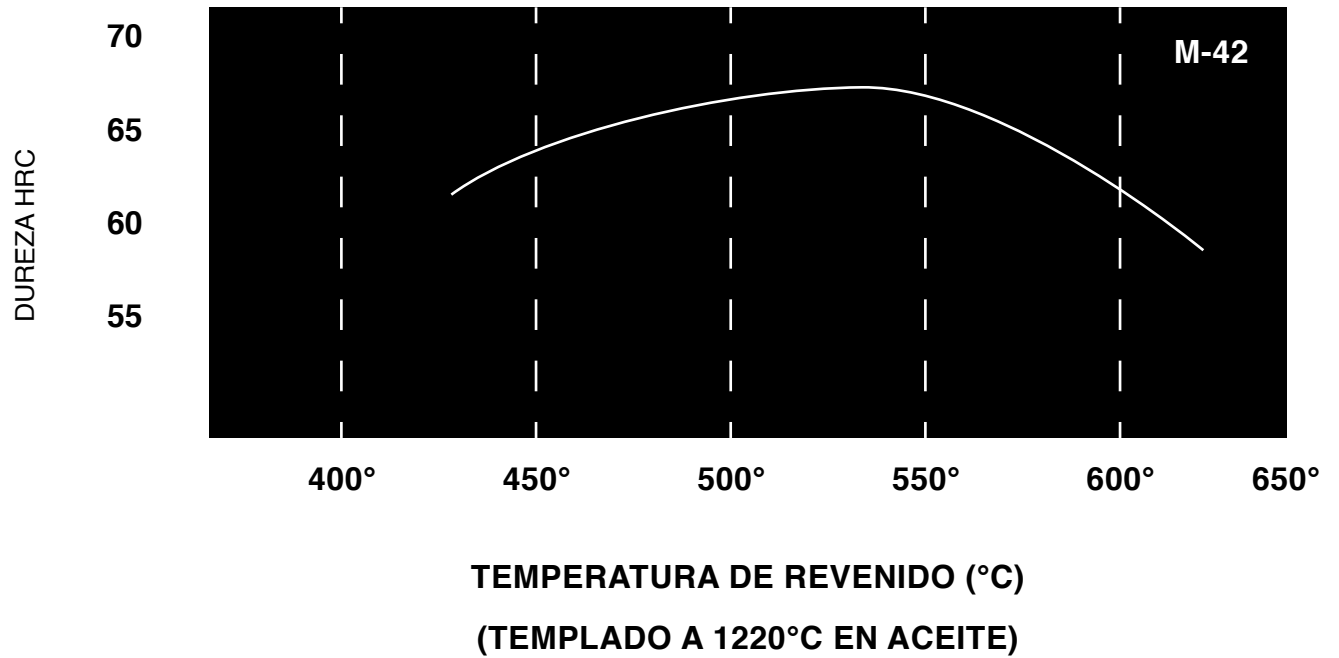
Templado: Se recomienda baños de sales u hornos de atmósfera controlada para controlar la descarburación. Si no se cuenta con estos hornos deberá empacar la pieza en rebaba de hierro colado o en hojas de acero inoxidable. Se debe precalentar la pieza a 800° - 850°C para luego transferir a un horno a 1190° - 1220°C (15 grados menos si se usan baños de sales) y mantener la pieza ligeramente a esa temperatura. Enfriar en sales a una temperatura de 540° - 590°C, o en aceite tibio. Se debe terminar el enfriamiento en aire.

Revenido: Para la mayoría de las aplicaciones el rango de temperatura de revenido es de 510° - 590°C. Se debe mantener la temperatura por lo

Tu mejor Aleado en Aceros Especiales

Características Mecánicas

(Valores Promedio)



Tu mejor Aleado en Aceros Especiales